BOLETÍN TÉCNICO 5.4

Consejos para la utilización de películas Avery® DOL™

publicación: **09/09/2007**

Introducción

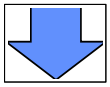
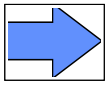
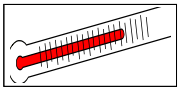
Principales razones para usar películas para plastificar:

- Mayor duración. Protección contra la abrasión, el agua/la humedad y la radiación UV.
- Realce del color (avivan los colores impresos)
- Obtención del nivel de brillo deseado (brillante, mate o lustroso)
- Protección relacionada con el producto (Películas Avery Floormarking para marcaje de suelos)

Laminación

1. Antes de laminar, comprobar lo siguiente:
   - que los rodillos de la laminadora están limpios y no están dañados
   - que son paralelos entre sí
   - que están ajustados a la temperatura y presión correctas
   - si los materiales son más estrechos que el laminador, el material deberá laminarse en el centro de la laminadora.

2. Para el funcionamiento de la laminadora se recomiendan los siguientes ajustes:

Gama DOL a la que se aplican los ajustes	 Presión (psi)	 Velocidad (m/min)	 Temperatura de los rodillos (ºC)[1]
Avery Serie DOL 1000 Serie DOL 2000 Serie DOL 3000 DOL 4000/4100[2] DOL 4300 DOL 5900 / 6000 / 6100[3]	50-70	0 – 2,5	20-35
DOL 4400 UV	60-75	0 – 2,5	35-45

[1] Rodillo más cercano a la laminadora.
[2] DOL 4000 y DOL 4100 solo en combinación con películas perforadas para lunas Avery Perforated
[3] Únicamente en combinación con Avery Floor Marking Films.

AVERY DENNISON
www.averygraphics.com

Graphics Division
Rijndijk 86, P.O. Box 118
2394 ZG Hazerswoude – The Netherlands
Tel +31 71 3421500 – Fax +31 71 3421538

3. Ajustar siempre la tensión de sobrelaminación y del sustrato impreso en el mismo sentido evitando que esté tenso.
Un ajuste de tensión incorrecto es LA causa principal de arrugas y de una posible delaminación. Ésta se produce por diferencia de tensión entre el laminado y el producto.

4. Tener en cuenta que el incremento de la temperatura de los rodillos en combinación con una mayor tensión de enrollado podrían dar lugar a una elongación indeseada de la película y de la imagen. Es necesario, por tanto, vigilar cuidadosamente la tensión de enrollado y mantenerla en el nivel correcto.

5. Para los ajustes específicos del laminador, consultar el manual técnico de éste facilitado por su proveedor.

6. Los ajustes de la tabla anterior son valores recomendados, por lo que solo deben usarse con fines orientativos. Laminadores diferentes pueden requerir ajustes ligeramente distintos.